

①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Off nl gungsschrift
⑪ DE 3538997 A1

⑤ Int. Cl. 4:
E04D 13/15

②1 Aktenzeichen: P 35 38 997.4
②2 Anmeldetag: 2. 11. 85
④3 Offenlegungstag: 14. 5. 87

Behördeneigentum

DE 3538997 A1

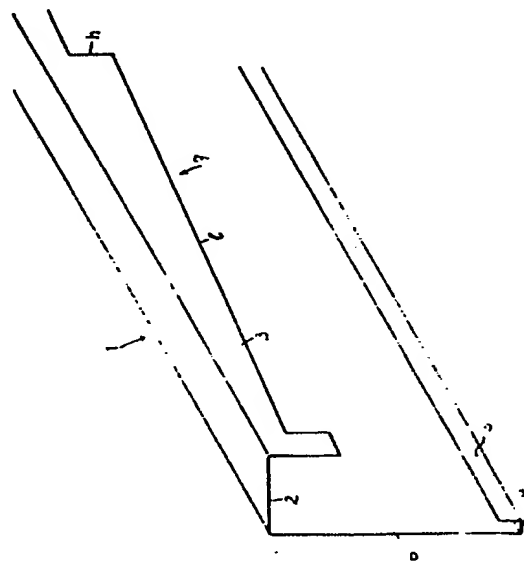
⑦1 Anmelder:
Kabel- und Metallwerke Gutehoffnungshütte AG,
4500 Osnabrück, DE

⑦4 Vertreter:
Mende, E., Dipl.-Ing., 3008 Garbsen

⑦2 Erfinder:
Röbbert, Fritz, 4500 Osnabrück, DE

⑤4 Ortgangprofil

Ein Ortgangprofil zur Verkleidung des Ortganges eines mit metallischen Dachpfannen mit Überlappung eingedeckten Daches besteht aus einem Metallblech, welches an seinen Längskanten jeweils zweimal um 90° abgekantet ist (2, 3, 4, 5). Die Abkantung (3) weist ein Sägezahnprofil (7) auf.



DE 3538997 A1

Patentansprüche

1. Ortgangprofil zur Verkleidung des Ortganges eines mit metallischen Dachpfannen eingedeckten Daches, wobei die Dachpfannen mit Überlappung verlegt sind, dadurch gekennzeichnet, daß das Ortgangprofil (1) aus einem Metallblech besteht, welches an seinen Längskanten jeweils zweimal um 90° abgekantet ist (2, 3, 4, 5) und daß die nach Verlegung oben gelegene Abkantung (3) ein sägezahnartiges Profil (7) aufweist welches auf die überlappend verlegten Dachpfannen der Oberfläche der Dachpfannen folgend auflegbar ist.

2. Ortgangprofil nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß die Steghöhe (h) des "Sägezahns" (7) nahezu gleich der Höhe und die Länge 1 des "Sägezahns" (7) nahezu gleich der Länge der Dachpfanne abzüglich der Überlappungsbreite ist.

3. Ortgangprofil nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet daß das Ortgangprofil (1) aus einem Kupferblech mit einer Wanddicke von 0,5–0,8 mm in viertelharter Qualität durch Rollverformen hergestellt ist.

4. Ortgangprofil nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3 dadurch gekennzeichnet daß das Ortgangprofil (1) sich leicht konisch verengend ausgebildet ist.

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Ortgangprofil zur Verkleidung des Ortganges eines mit metallischen Dachpfannen eingedeckten Daches wobei die Dachpfannen mit Überlappung verlegt sind.

Aus der älteren Patentanmeldung P 35 35 737.1 ist eine Dachpfanne aus Metall bekannt die kassettenartig ist und die zum eingedeckten Dach hin eine Isolierschicht trägt. Die dort beschriebene Dachpfanne ist nur zur Eindeckung ebener Flächen geeignet. Für die Verkleidung des Ortganges ist keine Lösung angegeben.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde ein Profil anzugeben welches zur Verkleidung des Ortganges eines mit den obengenannten Dachpfannen eingedeckten Daches geeignet ist und das sich architektonisch ansprechend an das Erscheinungsbild eines mit Metalldachpfannen eingedeckten Daches optimal anpaßt und welches darüberhinaus für eine gute Abdichtung im Bereich des Ortganges sorgt und somit das Eindringen von Wasser unter die Dachhaut weitestgehend vermeidet.

Diese Aufgabe wird dadurch gelöst daß das Ortgangprofil aus einem Metallblech besteht welches an seinen Längskanten jeweils zweimal um 90° abgekantet ist und daß die nach Verlegung oben gelegene Abkantung ein sägezahnartiges Profil aufweist, welches auf die überlappend verlegten Dachpfannen der Oberfläche der Dachpfannen folgend auflegbar ist. Zweckmäßigerweise ist das Ortgangprofil aus dem gleichen Metall wie die Dachpfanne hergestellt. Das Ortgangprofil wird in der Länge des zu verkleidenden Ortganges werksseitig hergestellt, kann aber auch in wesentlich kürzeren Längen vorgefertigt werden wobei dann die einzelnen Ortgangprofile einander überlappend am Ortgang befestigt werden. Die Verwendung von mehreren Profilen hat den Vorteil, daß die Fertigung und die Lagerhaltung vereinfacht wird. Wesentlich ist jedoch dann, daß die einzelnen Profile eine leichte Konizität aufweisen, so daß die Enden ineinandergeschoben werden können.

Die untere Abkantung umgreift nach der Verlegung in Brett, welches am Ortgang befestigt wird. Die obere Abkantung liegt mit ihren Sägezahnprofil auf den Dachpfannen auf und dichtet diesen Bereich gegen Eindringen von Wasser ab, indem das Sägezahnprofil dem Verlauf der einander überlappenden Dachpfannen folgt.

Nach einer besonders vorteilhaften Weiterbildung der Erfindung ist die Steghöhe des Sägezahns nahezu gleich der Höhe der das Dach eindeckenden Dachpfanne und die Länge des Sägezahns gleich der Länge der Dachpfanne abzüglich der Überlappungsbreite.

Das Profil wird zweckmäßigerweise aus einem Kupferblech mit einer Wanddicke von 0,5–0,8 mm in viertelharter Qualität durch Rollverformen hergestellt. Die Herstellung der Abkantungen durch Rollverformen ermöglicht die kontinuierliche Herstellung des Profils aus einem nahezu endlosen Band, wobei die Sägezahnform vor der Rollverformung ausgestanzt wird. Nach der Rollverformung wird das Ortgangprofil in der gewünschten Länge abgetrennt. Andererseits ist es auch möglich, die Abkantungen an Blechausschnitten auf einer Abkantbank herzustellen.

Die Erfindung ist anhand des in der Fig. 1 schematisch dargestellten Ausführungsbeispiels näher erläutert.

Die Figur zeigt eine perspektivische Ansicht des Ortgangprofils bzw. der Ortgangleiste 1 welches aus einem Metallblechstreifen, vorzugsweise einem Kupferblech von 0,6 mm Wanddicke in viertelharter Qualität hergestellt ist. Das Kupferblech weist an jeder Längskante zwei Abkantungen 2, 3, 4 und 5 um jeweils 90° auf so daß sich für das Ortgangprofil 1 ein offenes Hohlprofil ergibt.

Durch die Abkantungen 4 und 5 entsteht ein Zwischenraum zwischen der nicht dargestellten Gebäudewand und der großen Fläche 6 des Ortgangprofils. In dem sich üblicherweise zum Zwecke der Befestigung des Ortgangprofils an der Gebäudewand ein Brett befindet.

Die Abkantungen 2 und 3 sind breiter bzw. höher als die Abkantungen 4 und 5, so daß die Abkantung 2 die Dachfläche zum Teil übergreift und die Längskante der Abkantung 3 auf der Dachfläche aufliegt. Da das Dach mit Metaldachpfannen eingedeckt ist die mit Überlappung verlegt sind, weist die Längskante der Abkantung 3 ein Sägezahnprofil 7 auf, dessen Steghöhe h der Höhe der Metaldachpfannen und dessen Länge 1 gemessen von Steg zu Steg der Länge der Dachpfannen abzüglich der Überlappungsbreite entspricht. Dadurch folgt das Sägezahnprofil 7 dem Verlauf der Dachpfannen und dichtet somit den Ortgang weitestgehend gegen eindringendes Wasser ab.

Das Ortgangprofil kann in einem Stück vom First bis zur Traufe verlegt werden. Es hat sich jedoch als vorteilhaft erwiesen das Ortgangprofil in einer vorbestimmten gleichen Länge bereits werksseitig vorzufertigen. Dies vereinfacht die Lagerhaltung und hilft auch die Fertigung weitestgehend zu rationalisieren. Für den letztgenannten Fall ist es erforderlich bzw. zweckmäßig das Ortgangprofil leicht konisch auszubilden, d.h. sowohl die Höhe der großen Fläche 6 als auch die Breite der Abkantungen 2 und 4 nehmen jeweils von einem Ende zum anderen Ende zu so daß man bei der Verkleidung des Ortganges die einzelnen Profile ineinanderfügen kann. Es ist aber auch eine stumpfe Verlegung möglich d.h. die Profile werden auf Stoß verlegt. Das Maß der Konizität beträgt mindestens zweimal die Wanddicke des Kupferblechs.

Die Fertigung solcher Ortgangprofile geschieht

zweckmäßigerweise dadurch, daß man ein Kupferband in kontinuierlicher Arbeitsweise durch ein Rollformwerkzeug führt und dadurch die Abkantungen 2–5 erzeugt. Das Sägezahnprofil 7 wird vor dem Rollformwerkzeug kontinuierlich ausgestanzt.

Andererseits ist es auch möglich einzeln Blechausschnitte trapezförmig auszuschneiden und die Abkantungen 2–5 auf einer Abkantpresse herzustellen.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

BEST AVAILABLE COPY

3538997

Nummer:	35 38 997
Int. Cl.4:	E 04 D 13/15
Anmeldetag:	2. Nov mb r 1985
Off nlegungstag:	14. Mai 1987

